

PT-26

Torche de découpage au plasma



Manuel d'instructions (FR)

0558003747

ASSUREZ-VOUS QUE CETTE INFORMATION EST DISTRIBUÉE À L'OPÉRATEUR. VOUS POUVEZ OBTENIR DES COPIES SUPPLÉMENTAIRES CHEZ VOTRE FOURNISSEUR.

ATTENTION

Les INSTRUCTIONS suivantes sont destinées aux opérateurs qualifiés seulement. Si vous n'avez pas une connaissance approfondie des principes de fonctionnement et des règles de sécurité pour le soudage à l'arc et l'équipement de coupage, nous vous suggérons de lire notre brochure « Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging, » Formulaire 52-529. Ne permettez PAS aux personnes non qualifiées d'installer, d'opérer ou de faire l'entretien de cet équipement. Ne tentez PAS d'installer ou d'opérer cet équipement avant de lire et de bien comprendre ces instructions. Si vous ne comprenez pas bien les instructions, communiquez avec votre fournisseur pour plus de renseignements. Assurez-vous de lire les Règles de Sécurité avant d'installer ou d'opérer cet équipement.

RESPONSABILITÉS DE L'UTILISATEUR

Cet équipement opérera conformément à la description contenue dans ce manuel, les étiquettes d'accompagnement et/ou les feuillets d'information si l'équipement est installé, opéré, entretenu et réparé selon les instructions fournies. Vous devez faire une vérification périodique de l'équipement. Ne jamais utiliser un équipement qui ne fonctionne pas bien ou n'est pas bien entretenu. Les pièces qui sont brisées, usées, déformées ou contaminées doivent être remplacées immédiatement. Dans le cas où une réparation ou un remplacement est nécessaire, il est recommandé par le fabricant de faire une demande de conseil de service écrite ou par téléphone chez le Distributeur Autorisé de votre équipement.

Cet équipement ou ses pièces ne doivent pas être modifiés sans permission préalable écrite par le fabricant. L'utilisateur de l'équipement sera le seul responsable de toute défaillance résultant d'une utilisation incorrecte, un entretien fautif, des dommages, une réparation incorrecte ou une modification par une personne autre que le fabricant ou un centre de service désigné par le fabricant.

TABLE DES MATIÈRES

Section / Titre **Page**

TABLE DES MATIÈRES

1.0 Précautions de sécurité

Les utilisateurs du matériel de soudage et de coupage plasma ESAB ont la responsabilité ultime d'assurer que toute personne qui opère ou qui se trouve dans l'aire de travail observe les précautions de sécurité pertinentes. Les précautions de sécurité doivent répondre aux exigences applicables à ce type de matériel de soudage ou de coupage plasma. Les recommandations suivantes doivent être observées en plus des règles standard qui s'appliquent au lieu de travail.

Tous les travaux doivent être effectués par un personnel qualifié possédant de bonnes connaissances par rapport au fonctionnement du matériel de soudage et de coupage plasma. Un fontionnement incorrect du matériel peut produire des situations dangereuses qui peuvent causer des blessures à l'opérateur ou des dommages au matériel.

1. Toute personne travaillant avec le matériel de soudage ou de coupage plasma doit connaître :
   - son fonctionnement;
   - l'emplacement des interrupteurs d'arrêt d'urgence;
   - sa fonction;
   - les précautions de sécurité pertinentes;
   - les procédures de soudage et/ou de coupage plasma.

2. L'opérateur doit assurer que :
   - seules les personnes autorisées à travailler sur l'équipement se trouvent dans l'aire de travail lors de la mise en marche de l'équipement;
   - toutes les personnes dans l'aire de travail sont protégées lorsque l'arc est amorcé.

3. Le lieu de travail doit être :
   - aménagé convenablement pour acquérir le matériel en toute sécurité;
   - libre de courants d'air.

4. Équipement de sécurité personnelle
   - Vous devez toujours utiliser un équipement de sécurité convenable tels que les lunettes de protection, les vêtement ininflammables et des gants de protection.
   - Vous ne devez jamais porter de vêtements amples, tels que foulards, bracelets, bagues, etc., qui pourraient se prendre dans l'appareil ou causer des brûlures.

5. Précautions générales :
   - Assurez-vous que le câble de retour est bien branché.
   - La réparation d'un équipement de haute tension **doit être effectuée par un électricien qualifié seulement**.
   - Un équipement d'extinction d'incendie approprié doit être à proximité de l'appareil et l'emplacement doit être clairement indiqué.
   - Vous **ne devez jamais** procéder à la lubrification ou l'entretien du matériel lorsque l'appareil est en marche.

AVERTISSEMENT

LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT CAUSER DES BLESSURES À L'OPÉRATEUR OU LES AUTRES PERSONNES SE TROUVANT DANS L'AIRE DE TRAVAIL. ASSUREZ-VOUS DE PRENDRE TOUTES LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES LORS D'UNE OPÉRATION DE SOUDAGE OU DE COUPAGE. DEMANDEZ À VOTRE EMPLOYEUR UNE COPIE DES MESURES DE SÉCURITÉ QUI DOIVENT ÊTRE ÉLABORÉES À PARTIR DES DONNÉES DES RISQUE DU FABRICANT.

CHOC ÉLECTRIQUE - peut être mortel.

- Assurez-vous que l'unité de soudage ou de coupage plasma est installée et mise à la terre conformément aux normes applicables.
- Ne touchez pas aux pièces électriques sous tension ou les électrodes si vos mains ne sont pas bien protégées ou si vos gants ou vos vêtements sont humides.
- Assurez-vous que votre corps est bien isolé de la mise à la terre et de la pièce à traiter.
- Assurez-vous que votre position de travail est sécure.

VAPEURS ET GAZ - peuvent être danereux pour la santé.

- Gardez votre tête éloignée des vapeurs.
- Utilisez un système de ventilation et/ou d'extraction à l'arc pour évacuer les vapeurs et les gaz de votre zone respiratoire.

RAYONS DE L'ARC - peuvent endommager la vue ou brûler la peau.

- Protégez vos yeux et votre corps. Utilisez un écran de soudage/coupage plasma convenable équipé de lentilles teintées et portez des vêtements de protection.
- Protégez les personnes se trouvant dans l'aire de travail à l'aide d'un écran ou d'un rideau protecteur convenable.

RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles (projections) peuvent causer un incendie. Assurez-vous qu'il n'y a pas de matériel inflammable à proximité de l'appareil.

BRUIT - un bruit excessif peut endommager la capacité auditive.

- Protégez vos oreilles. Utilisez des protecteurs d'oreilles ou un autre type de protection auditive.
- Avertissez les personnes se trouvant dans l'aire de travail de ce risque.

FONCTIONNEMENT DÉFECTUEUX - Dans le cas d'un fonctionnement défectueux demandez l'aide d'une personne qualifiée.

ASSUREZ-VOUS DE LIRE ET DE COMPRENDRE LE MANUEL D'UTILISATION AVANT D'INSTALLER OU D'OPÉRER L'UNITÉ.

PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES !

Torche PT-26

Cette torche de 300 A polyvalente et d'emploi facile, offre des performances supérieures pour les découpages manuels et mécanisés de toutes sortes.

- *Excellentes capacités de découpage -- peut découper jusqu'à une épaisseur de 88,9 mm (3,5 po) et séparer jusqu'à 101,6 mm (4 po) à l'aide d'air, d'azote ou d'hydrogène-argon à 300 A*
- *Permet d'obtenir des découpages propres de haute qualité*
- *Fonctionne avec de l'air, de l'azote ou de l'hydrogène-argon à 300 A en connexion directe ou en réservoir*
- *Conception compacte et légère pour faciliter la manipulation*
- *Électrodes à longue durée de vie pour réduire les coûts opérationnels*
- *Démarrage de l'arc pilote - démarrages réguliers sur la peinture*
- *Tuyère de gougeage disponible*
- *Découpage intermittent pour les grilles ou les métaux déployés*
- *Pare-gougeage et guide de distance de sécurité disponibles pour la tranquilité de l'opérateur*
- *Garantie d'un an*

Caractéristiques

Voltage de Classe «M» (EN 50078)
Capacité actuelle (pour tous les gaz et toutes les pressions)
100% de capacité..............Courant continu électrode négative 200 A
60 % de capacité, torches manuelles, 100 % In-line Courant continu électrode négative 300 A
Courant nominal maximum.......Courant continu électrode négative 300 A
Gaz de service approuvés
Plasma ....O_2, Air, N_2, H-35, mélanges N_2/H_2
Écran.. Air, N_2, CO_2, Ar
Débit de gaz minimum requis
Écran... 200 cfh @ 85 psig (94 l/min à 6,0 bar)
Plasma ....240 cfh @ 80 psig (112 l/min à 5,6 bar)

Longueur des lignes de service.................7,6 m ou 15,2 m (25 ou 50 pi)

Poids ....7,6 m - 7,2 kg (16 livres)
15,2 m -12,7 kg (28 livres)

Pression maximum autorisée à l'entrée de gaz ....100 psig (6,9 bar)

Pression du gaz de démarrage..30 psig (2,1 bar)

Débit du fluide de refroidissement minimum requis0,9 gpm à 95 psig (3,4 l/min à 6,6 bar)
Pression maximum de l'arrivée du fluide de refroidissement.120 psig (8,3 bar)

Température maximum du fluide de refroidissement.....40° C (105° F)

Consoles

ESP-150, ESP-200 et DEUCE PACK 150

Informations de commande

PT-26, 90°, ligne de 7,6 m (25 pi) 0558004031
PT-26, 90°, ligne de 15,2 m (50 pi) 0558004032
PT-26, 70°, ligne de 7,6 m (25 pi) 0558002208
PT-26, 70°, ligne de 15,2 m (50 pi)...0558002209



PT-26, EN LIGNE, 7,6 m (25 pi)..................................0558002320
PT-26, EN LIGNE, 15,2 cm (50 pi). 0558002321

REMARQUE : Les torches en ligne sont équipées d'un cylindre de 50,8 mm (2 po.) de diamètre et sont livrés sans support de torche.

PT-26SL, IN-LINE, 5,2 m (17 pi)..................................0558005620
PT-26SL, IN-LINE, 7,62 m (25 pi). 0558005621
PT-26SL, IN-LINE, 15,2 m (50 pi). 0558005622

REMARQUE : Les torches EN LIGNE « SL » sont équipées d'un cylindre de 34,9 mm (1,75 po) de diamètre et sont livrés avec une crémaillère à 32 dents.

Accessoires optionnels

Protecteur de tête de torche Plasmit

Pour le gougeage 0558003797

Garniture de cuir* 7,6 m (25 pi)
Protège les fils de la torche contre les abrasions et les éclats de métal en fusion ; particulièrement
recommandée pour le gougeage au plasma 0558002921

Garniture de cuir* 15,2 m (50 pi) 0558002922

Kit de pièces détachées 0558004030

Support de torche, 50,8 mm (2 po) 0558002985

Kit de montage de torche 0558003186

**standard sur les torches manuelles*

Modèles manuels de la PT-26

Emplacement du joint torique - 0558003721

Emplacement du joint torique - 0558003720

Support de l'électrode - 0558003707
Inclut les joints toriques :
0558003708 (supérieur)
948317 (inférieur)

Électrode
0558003722 - Air, Azote, Azote/Hydrogène
0558003723 - Argon/Hydrogène (H-35)

Écran thermique
Torche manuelle - 0558003714
*À faible distance - 0558003715

Guide de distance de sécurité - 0558003713

Tête de la torche -
90°.................... 0558003719
70°....................0558002204
Inclut les joints toriques :
0558003720 (1)
0558003721 (3)

Tube du déflecteur - 0558003710

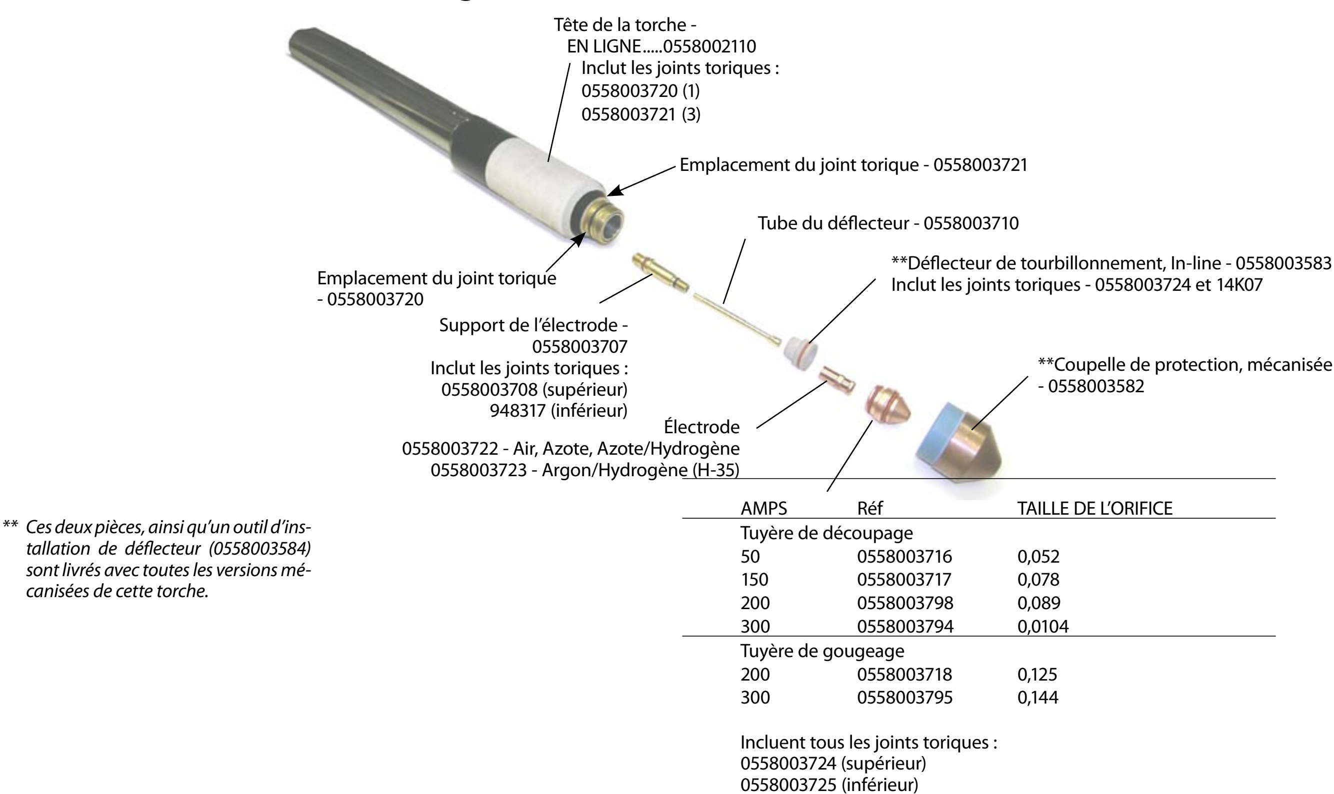
Isolant - 0558003711
Inclut le joint torique - 0558003712

AMPS	Réf	TAILLE DE L'ORIFICE
Tuyère de découpage		
50	0558003716	0,052
150	0558003717	0,078
200	0558003798	0,089
300	0558003794	0,104
Tuyère de gougeage		
200	0558003718	0,125
300	0558003795	0,144

Incluent tous les joints toriques : 0558003724 (supérieur) - 0558003725 (inférieur)

* *Écran thermique de découpage à faible distance. Optionnel pour les torches manuelles lors du découpage ou du gougeage à faible distance de la pièce de travail.*

Modèles en ligne de la PT-26



AMPS	Réf	TAILLE DE L'ORIFICE
Tuyère de découpage		
50	0558003716	0,052
150	0558003717	0,078
200	0558003798	0,089
300	0558003794	0,0104
Tuyère de gougeage		
200	0558003718	0,125
300	0558003795	0,144

Incluent tous les joints toriques :
0558003724 (supérieur)
0558003725 (inférieur)

** *Ces deux pièces, ainsi qu'un outil d'installation de déflecteur (0558003584) sont livrés avec toutes les versions mécanisées de cette torche.*

Figure 2.1 Assemblage des pièces de l'extrémité avant de la torche PT-26

2.1 Description

L'appareil PT-26 est une torche à double gaz, refroidie à l'eau, munie d'une tête inclinée à 70° ou 90° pour le découpage et le gougeage manuels, et d'une tête en ligne pour le découpage et le gougeage mécanisés. Chacune d'elle étant conçue pour être utilisée avec certains kits de découpage à l'arc au plasma. Ces kits comprennent ESP-150, ESP-200 ainsi que les systèmes correctement équipés Deuce Pack 150.

AVERTISSEMENT	**LE PROCESSUS DE DÉCOUPAGE PAR JET DE PLASMA UTILISE UN COURANT À HAUTE TENSION. EVITEZ TOUT CONTACT AVEC LES PIÈCES « ACTIVES » DE LA TORCHE. PAR AILLEURS, TOUTE UTILISATION INAPPROPRIÉE DES GAZ EMPLOYÉS PRÉSENTE UN RISQUE D'ACCIDENT. AVANT TOUTE UTILISATION DE LA TORCHE PT-26, CONSULTEZ LES MESURES DE SÉCURITÉ ET LES INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT DU MANUEL D'INSTRUCTIONS LIVRÉ AVEC VOTRE SOURCE D'ALIMENTATION.** **L'UTILISATION DE LA TORCHE AVEC UN APPAREIL NON ÉQUIPÉ D'UN CIRCUIT DE CORRESPONDANCE À VERROUILLAGE DE SÉCURITÉ EXPOSERA L'OPÉRATEUR À UN RISQUE D'ÉLECTROCUTION À HAUTE TENSION.**

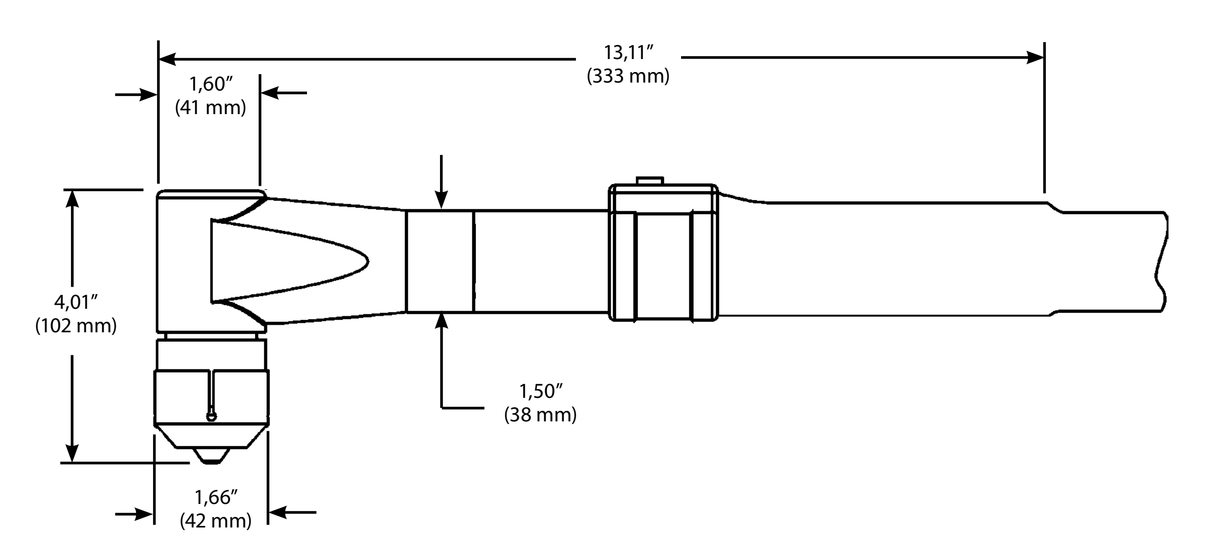


Figure 2.2 Dimensions de la PT-26

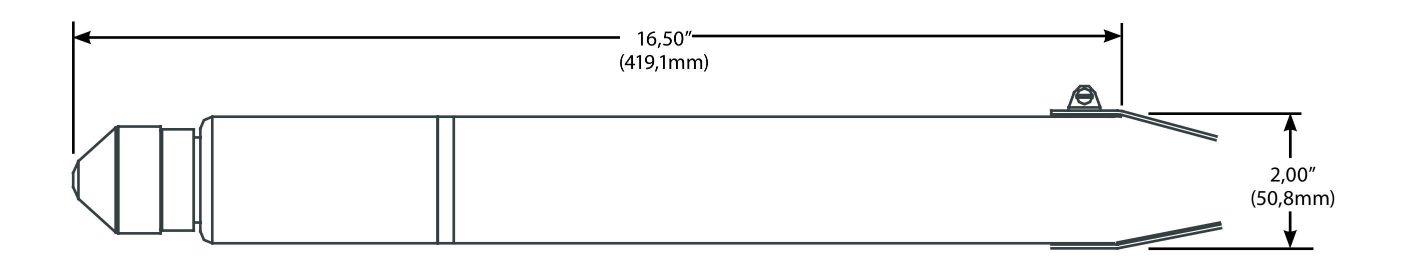


Figure 2.3 Dimensions de la torche en ligne PT-26

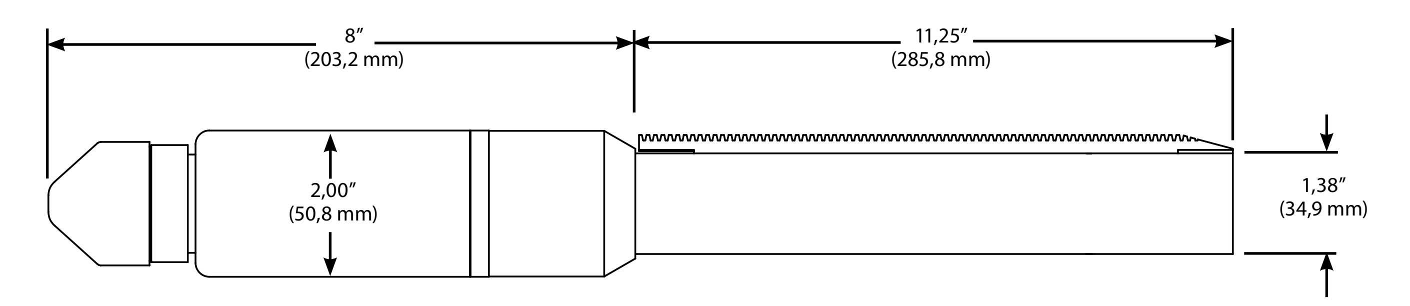


Figure 2.4 Dimensions de la torche en ligne PT-26 « SL »

3.1 Connexions de la torche à l'alimentation

Consultez les instructions relatives à votre source d'alimentation pour vous informer des procédures de connexion de la torche.

L'ordre de connexion de la torche dépend de la source d'alimentation utilisée. Analysez votre source d'alimentation pour déterminer l'ordre de connexion idéal avec une clé.

AVERTISSEMENT **ASSUREZ-VOUS QUE L'INTERRUPTEUR SUR LA CONSOLE EST EN POSITION ÉTEINTE ET QUE L'ALIMENTATION PRINCIPALE EST COUPÉE.**

AVERTISSEMENT

LA PT-26 EST CONÇUE POUR CONSTITUER UN SYSTÈME SÉCURISÉ AVEC CERTAINES SOURCES D'ÉNERGIE ÉQUIPÉES D'UN MOYEN DE DÉTECTION DE PERTES DE DÉBIT DE FLUIDE DE REFROIDISSEMENT EN PROVENANCE DE LA TORCHE ET QUI, LE CAS ÉCHÉANT, ÉVITERA DE METTRE LA TORCHE SOUS TENSION. LA SUPPRESSION OU LE DÉSERRAGE DE L'ÉCRAN THERMIQUE DE LA TORCHE PEUT ENTRAÎNER UNE TELLE PERTE DE FLUIDE DE REFROIDISSEMENT. N'UTILISEZ PAS LA PT-26 AVEC DES SOURCES D'ÉNERGIE NON ÉQUIPÉES D'UN TEL SYSTÈME.

La torche PT-26 utilise un embout fileté vers la gauche de taille "C" pour la borne négative et le raccord du fluide de refroidissement. Connectez ce raccord au raccord femelle correspondant sur la source d'alimentation et serrez-le fermement avec une clé. Après l'avoir correctement serré, enfilez la gaine en caoutchouc sur le câble d'alimentation de la connexion. Le raccord fileté vers la droite de taille "B" est utilisé pour la connexion de la borne positive et le raccord du fluide de refroidissement. Serrez-le aussi fermement.

Les raccords au gaz plasma et d'écran sont effectués par des raccords "B" chacun d'un filetage différent. Serrez-les fermement avec une clé au raccord approprié du panneau de la source d'alimentation.

La connexion de l'interrupteur de la torche est effectuée par le biais d'une fiche à cinq broches raccordée au fil de l'interrupteur. Insérez la fiche dans la prise de la source d'énergie et tournez la bague de verrouillage pour la mettre en place.

3.2 Adaptations aux anciennes sources d'alimentation

La torche PT-26 peut être adaptée aux anciennes sources d'énergie de Deuce Pack 150. Ceci nécessite l'installation d'un nouveau coffret de plomberie. La référence de ce kit est le 000759.

3.3 Sélection des gaz

La PT-26 est une torche à double gaz, permettant ainsi d'utiliser un gaz pour le plasma et un autre pour l'enrobage de la zone à découper. Les combinaisons de gaz recommandés sont présentées ci-dessous.



Plasma air/écran air
Meilleure combinaison en termes de qualité de découpage, de vitesse et d'économie pour les aciers doux, l'inox et l'aluminium. Cette combinaison entraîne une certaine nitration de la surface sur le côté de découpe, et une certaine oxydation de la surface des éléments d'alliage sur les aciers inoxydables. Utilisez toujours un air propre et sec. La présence d'humidité ou d'huile dans l'arrivée d'air peut réduire la durée de vie des pièces de la torche.

Plasma azote/écran air
Cette combinaison augmente la durée de vie des pièces, spécialement des électrodes. Les vitesses de découpage seront généralement légèrement inférieures à celles obtenues avec l'utilisation du plasma air. Bien qu'elle crée une nitration de la surface, elle offre un côté de découpe plus propre sur les aciers inoxydables. L'azote ou le CO_2 peuvent être utilisés comme gaz de remplacement pour le refroidissement.

Plasma H-35/écran azote
Cette combinaison offre une durée de vie excellente pour les pièces avec un minimum de contamination de la surface de découpage et permet d'obtenir ainsi une excellente soudabilité. Elle est le plus souvent utilisée pour le gougeage des métaux doux, de l'aluminium et de l'inox. Elle entraîne une qualité de découpage médiocre sur les métaux doux, mais satisfaisante sur l'aluminium et l'inox (particulièrement sur les métaux plus épais).

Plasma 40 % hydrogène - 60% azote/écran air
Uniquement sur l'aluminium, permet une augmentation de la vitesse et de l'épaisseur. Résultats médiocres sur l'inox et les métaux doux.

Plasma oxygène/écran air
Qualité optimale pour le découpage mécanisé de métaux doux de 25,4 mm (1 po) d'épaisseur au plus entre 150 et 300 A. Taux de suppression de métal le plus élevé pour le gougeage des métaux doux.

3.4 Raccords au gaz

Voir la section 3.3 pour consulter la liste des gaz de service approuvés. N'utilisez aucun gaz qui n'est pas expressément approuvé pour la torche PT-26.

Une fois les gaz choisis, raccordez les tuyaux d'arrivée de gaz aux raccords à l'arrière de la source d'alimentation. Remarquez qu'il peut y avoir deux raccords pour chaque gaz. Utilisez le raccord adapté à votre tuyau. Assurez-vous que les raccords non utilisés sont branchés au moyen de la prise attachée à la source alimentation.

Remarquez que les sources d'alimentation ESP-150 et ESP-200 sont équipées d'un raccord de gaz libellé « Gaz de démarrage ». Ceci permet l'utilisation d'un type et d'un réglage de pression différents pour le gaz plasma utilisé au démarrage du découpage. Cela permet d'augmenter la durée de vie de l'électrode durant certains types de découpages mécanisés au plasma. Le gaz de démarrage utilisé le plus souvent dans les découpages manuels est le même que celui utilisé pour le découpage et/ou le gougeage au plasma ou à l'azote.

IMPORTANT ! Une arrivée de gaz DOIT TOUJOURS être connectée au raccord « Gaz de démarrage ». Le non-respect de cette précaution entraînera un endommagement de la torche. Le gaz de démarrage peut-être n'importe quel gaz plasma approuvé et listé dans la section ci-dessus.

3.5 Assemblage des pièces avant

AVERTISSEMENT	**ASSUREZ-VOUS QUE LE COMMUTATEUR SUR LE BLOC D'ALIMENTATION EST EN POSITION ÉTEINTE ET QUE L'ALIMENTATION PRINCIPALE EST DÉSACTIVÉE. L'INSTALLATION INCORRECTE DES PIÈCES DE L'EXTRÉMITÉ AVANT DE LA TORCHE PEUT VOUS EXPOSER À DES RISQUES D'ÉLECTROCUTION À HAUTE TENSION OU D'INCENDIE.**

AVERTISSEMENT	**SUIVEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS CONTENUES DANS LA BROCHURE APPROPRIÉE LIVRÉE AVEC VOTRE SOURCE ALIMENTATION. N'INSTALLEZ PAS OU N'ESSAYEZ PAS D'UTILISER CETTE TORCHE SANS RESPECTER SOIGNEUSEMENT CES INSTRUCTIONS. L'EXTRÉMITÉ AVANT DE LA TORCHE CONTIENT DES COMPOSANTS QUI FONCTIONNENT DE CONCERT AVEC LES CIRCUITS DE LA SOURCE D'ÉNERGIE POUR PERMETTRE D'ÉVITER LA MISE SOUS TENSION ACCIDENTELLE DE LA TORCHE LORSQUE L'ÉCRAN THERMIQUE N'EST PAS EN PLACE ET QUE LE COMMUTATEUR EST ÉTEINT.**

Assurez-vous que :

- tous les joints toriques sont correctement en place (tête de la torche, tuyère, support de l'électrode)
- le support de l'électrode est bien serré
- le tube du déflecteur est installé et serré
- l'électrode est installée et serrée
- la tuyère est installée

Consultez la figure 2.1 pour l'assemblage des pièces de la partie avant dans la tête de la torche.

Inspectez tout d'abord le corps de la torche et vérifiez qu'aucune particule ou joint torique n'est encore à l'intérieur. Nettoyez toutes les particules éventuelles.

Inspectez le support de l'électrode pour vous assurer que les joints toriques sont correctement placés. Enfilez le support de l'électrode dans la tête de la torche et serrez-le fermement à l'aide d'une clé Allen de 4,8 mm (3/16 po). Le support doit être bien serré, mais pas trop pour éviter de déformer l'écrou hexagonal à l'intérieur du support.

Insérez le tube du déflecteur dans le support de l'électrode et enfilez-le dans la tête de la torche à l'aide de la clé Allen en plastique fournie. Veillez à ne pas trop serrer le tube mais vérifiez qu'il est bien en place.

Insérez l'isolant dans la tête de la torche. Vérifiez que le joint torique est en place sur l'isolant pour garantir son immobilité dans la tête. Ne repoussez pas trop l'isolant. Une fois installée, la tuyère va le pousser dans sa position finale.

Enfilez l'électrode au-dessus du filetage de son support et serrez-la avec l'extrémité hexagonale de l'outil en plastique.

Enfoncez la tuyère dans la partie avant de la tête de la torche. Ceci va probablement repousser l'isolant plus profondément dans la tête. C'est ici le but recherché. Assurez-vous que les deux joints toriques sont en place et que la tuyère repose sur la tête de la torche.

Enfilez l'écran thermique sur la tête de la torche pour retenir la tuyère. L'écran thermique doit être serré aussi fermement que possible à la main pour éviter les fuites de fluide de refroidissement au niveau du joint torique de la tuyère.

Si le guide de distance de sécurité optionnel doit être utilisé, installez-le sur l'écran thermique en le poussant ou en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il repose entièrement sur l'écran.

IMPORTANT - ne tournez pas le guide de distance de sécurité dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, car vous dévisserez l'écran thermique.

3.6 Guide de distance de sécurité

Le guide de distance de sécurité offre à l'opérateur la possibilité de maintenir une distance de sécurité régulière en maintenant les pieds en contact constant avec la pièce de travail.

Installez le guide en l'enfilant sur l'écran thermique (ce dernier devant être installé sur la torche) et en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Veillez à toujours installer ou régler le guide sur l'écran en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour éviter de dévisser l'écran.

Si le guide est trop serré sur l'écran, ouvrez l'encoche sur le guide en l'écartant avec un gros tournevis plat. Si par contre il est trop lâche, refermez l'encoche en serrant le guide dans un étau d'établi.

3.7 Consommables lâches

Le bon fonctionnement de la torche va dépendre de l'installation correcte et solide des pièces consommables de l'extrémité avant de la torche, plus particulièrement le support de l'électrode, le tube du déflecteur, l'électrode, l'écran thermique et les joints toriques associés.

1. Assurez-vous que le support de l'électrode est entièrement inséré dans la tête de la torche et correctement serré à l'aide d'une clé Allen de 4,8 mm (3/16 po). Utilisez une clé Allen métallique. La clé en plastique n'est pas suffisamment solide pour cette opération. Veillez également à ce que le tube du déflecteur soit correctement installé dans la torche et qu'il repose sur le support de l'électrode (utilisez la clé Allen en plastique pour cette opération).

2. Serrez entièrement l'électrode sur son support à l'aide de l'extrémité hexagonale de la clé en plastique.

3. Vérifiez que la tuyère est solidement attachée et que ses joints toriques sont correctement en place en serrant fermement l'écran thermique. « Fermement » signifie ici aussi serré manuellement que possible (n'utilisez aucune clé).

Une installation incorrecte des pièces de la partie avant vont entraîner des fuites de liquide de refroidissement qui peuvent résulter en une dégradation du découpage ou du gougeage, voir l'endommagement de la torche elle-même par production d'arcs électriques internes .

3.8 Installation du déflecteur de tourbillonnement

Pour installer le déflecteur de tourbillonnement, utilisez l'outil d'installation prévu à cet effet (réf. 0558003584). Cet outil permet au joint torique à l'intérieur du déflecteur de se déplacer aisément sur le diamètre extérieur du support de l'électrode. Un serrage manuel du déflecteur de tourbillonnement sera suffisant.

4.1 Fonctionnement

ATTENTION

Portez les gants, vêtements, protège-oreilles et masque généralement prévus à cet effet. Consultez les mesures de sécurité couvertes dans le manuel d'instructions livré avec votre source d'alimentation.

La torche est maintenant prête au découpage et au gougeage. Consultez les instructions relatives à votre source d'alimentation pour effectuer les réglages appropriés.

AVERTISSEMENT

NE TOUCHEZ AUCUNE PIÈCE AU-DELÀ DE LA POIGNÉE DE LA TORCHE (TUYÈRE, ÉCRAN THERMIQUE, ÉLECTRODE, ETC.) À MOINS QUE LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION SOIT ÉTEINT.

1. Placez le commutateur de test du gaz ou du mode de gaz en position de test ou de configuration.

REMARQUE :

La position de découpage « CUT » sert à définir le gaz de découpage au plasma. La position de démarrage/écran « START/SHIELD » sert à définir le gaz de démarrage du plasma et le gaz de l'écran. Si le gaz de démarrage du plasma et le gaz de découpage au plasma sont les mêmes et qu'ils sont alimentés par le même régulateur, utilisez uniquement la position START/SHIELD (la position CUT n'est pas nécessaire).

2. Placez le commutateur d'alimentation en position allumée (ON). L'arrivée de gaz à la torche sera activée.
3. Réglez la pression du gaz au niveau des régulateurs selon les valeurs données dans la section des paramètres de fonctionnement. Placez le commutateur du test de gaz ou du mode de gaz en position de fonctionnement. L'arrivée de gaz va être interrompue. Réglez la commande actuelle aux paramètres appropriés à la tuyère.
4. Placez la torche en position correcte pour le découpage ou le gougeage. Pour le découpage, la distance de sécurité de la torche (la distance entre la tuyère et la pièce de travail) doit être d'environ 6,4 mm (1/4 po). Si possible, démarrez le découpage à partir d'un bord de la pièce à travailler. Si un perçage est nécessaire, inclinez la torche à un angle suffisant pour écarter le métal fondu de la torche et de l'opérateur jusqu'à ce que l'opération de perçage soit terminée, puis ramenez la torche à la verticale et commencez le découpage. Pour le gougeage, placez la torche au-dessus de la pièce à travailler à un angle de 35° à 45° par rapport à l'horizontale.
5. Mettez votre masque de protection en place.
6. Appuyez sur l'interrupteur de la torche et maintenez-le en position. Le gaz devrait commencer à circuler. Deux secondes plus tard, le contacteur principal devrait se fermer et l'arc devrait être transféré à la pièce de travail.

REMARQUE :

Votre source d'alimentation peut permettre un délai de prégaz supérieur à 2 secondes (généralement jusqu'à 4 ou 5 secondes). Si au terme de ce délai l'arc pilote ne s'allume pas, relâchez l'interrupteur de la torche et vérifiez les paramètres de pression de gaz. Si l'arc pilote s'allume mais qu'il n'effectue aucun transfert à la pièce de travail, relâchez l'interrupteur de la torche et vérifiez que ce dernier se trouve à une distance adéquate de la pièce, et que l'étrier de fixation connecté à la pièce est bien en place.

7. Lors du découpage, maintenez la torche à une distance de sécurité entre 4,8 mm et 12,7 mm (3/16 et ½ po). Lors du découpage de plaque plus fines, la distance de sécurité devrait se rapprocher de la valeur minimum de cette plage de distance, alors que pour les plaques épaisses, la distance doit se rapprocher de la valeur maximum. Maintenez la vitesse de découpage vous permettant d'obtenir la qualité désirée et de créer un flux de métal fondu émanant de la partie inférieure de la pièce de travail.
8. Lors du gougeage, maintenez un angle et une vitesse qui permettront au volume de métal désiré d'être retiré à chaque passage. Maintenez l'angle de la torche de façon à ce que le métal fondu soit soufflé en direction opposée à la torche sur la surface de la plaque ou par le biais de l'entaille résultante du passage précédent. Un gougeage à un angle trop important va entraîner des éclaboussures de métal fondu en direction de la torche.
9. Si l'arc principal est interrompu durant le découpage (ou le gougeage), l'arc pilote va immédiatement se réactiver tant que l'interrupteur de la torche est maintenu en position appuyée. À ce moment la torche doit être rapidement remise en position sur la pièce de travail pour rétablir l'arc principal, sinon l'interrupteur de la torche devra être relâché.
10. L'arc principal va automatiquement s'éteindre à la fin du découpage lorsque la torche est éloignée de la pièce de travail. Le commutateur de la torche doit être relâché immédiatement pour éviter que l'arc pilote soit réactivé.
11. Lorsque les opérations de découpage (ou de gougeage) sont terminées, attendez quelques minutes avant d'éteindre le commutateur d'alimentation sur la source d'énergie (position OFF) pour permettre au ventilateur de dégager la chaleur hors de l'appareil. Après ces quelques minutes, éteignez l'alimentation au niveau du coupe-circuit principal.

4.2 Paramètres de fonctionnement

Pressions de gaz recommandées -
Démarrage .... 30 psig (2,1 BAR)
Plasma (découpage) .... 50 - 70 psig (3,4 – 4,8 bar)
Plasma (gougeage) .... 40 - 45 psig (2,6 – 3,1 bar)
Écran .... 40 - 50 psig (2,6 – 3,4 bar)

Distance de sécurité recommandée -
7,9 – 12,7 mm (5/16 – ½ po)

Vitesses de déplacement -
Les vitesses de déplacement de la PT-26 sont présentées dans les tables 4-1 à 4-4.

4.3 Données de découpage

Pour garantir une performance de découpage optimale et pour faciliter le dépannage des problèmes de qualité de découpage, veuillez respecter les graphes de paramètres de découpage suivants.

Conditions de découpage de la torche en ligne PT-26 :

Données obtenues à partir du déflecteur de tourbillonnement (0558003583) et de la coupelle de protection de l'écran (0558003582).

Les données à 65 A utilisent un écran thermique standard (0558003714) ou un écran thermique de découpage à faible distance (0558003715) au lieu de la coupelle de protection de l'écran (0558003582), ainsi qu'une tuyère de 50 A (0558003716).

Table 4.1 Données de découpage à 65 A

Matériau	Épaisseur pouces (mm)	Distance de sécurité pouces (mm)	Vitesse ipm (mm/m)	Gaz et pression de démarrage psig (bar)	Gaz et pression de découpage psig (bar)	Gaz et pression d'écran pour ESP-150 et 200 psig (bar)
Acier au carbone	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	190 (4826)	Air 30 (2,1)	Air 60 (4,1)	Air 50 (3,4)
	0,25 (6,4)		100 (2540)			
	0,50 (12,7)	0,25 (6,4)	30 (762)			
Aluminium	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	50* (1270)			
	0,25 (6,4)		70 (1778)			
	0,50 (12,7)	0,25 (6,4)	20 (508)			
Acier inoxydable	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	75 (1905)			
	0,25 (6,4)		50 (1270)			
	0,50 (12,7)	0,25 (6,4)	20 (508)			

Table 4.2 Données de découpage à 150 A

Matériau	Épaisseur pouces (mm)	Distance de sécurité pouces (mm)	Vitesse ipm (mm/m)	Gaz et pression de démarrage psig (bar)	Gaz et pression de découpage psig (bar)	Gaz et pression d'écran pour ESP-150 et 200 psig (bar)
Acier au carbone	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	150 (3810)	Air / N_2 30 (2,1)	O_2 60 (4,1)	Air 60 (4,1)
	0,25 (6,4)		130 (3302)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)		70 (1778)			
	0,62 (15,7)	0,25 (6,4)	50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		20 (508)			
	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	150 (3810)	Air 30 (2,1)	Air 60 (4,1)	
	0,25 (6,4)	0,25 (6,4)	130 (3302)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)		70 (1778)			
	0,62 (15,7)		50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		20 (508)			
Aluminium	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	175 (4445)			
	0,25 (6,4)	0,25 (6,4)	130 (3302)			
	0,38 (9,7)		90 (2286)			
	0,50 (12,7)	0,31 (7,9)	70 (1778)			
	0,62 (15,7)		50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		25 (635)			
Acier inoxy-dable	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	165 (4191)			
	0,25 (6,4)	0,25 (6,4)	125 (3175)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)	0,31 (7,9)	50 (1270)			
	0,62 (15,7)	0,38 (9,7)	35 (889)			
	0,75 (19,1)		20 (508)			
	1,00 (25,4)		10 (254)			

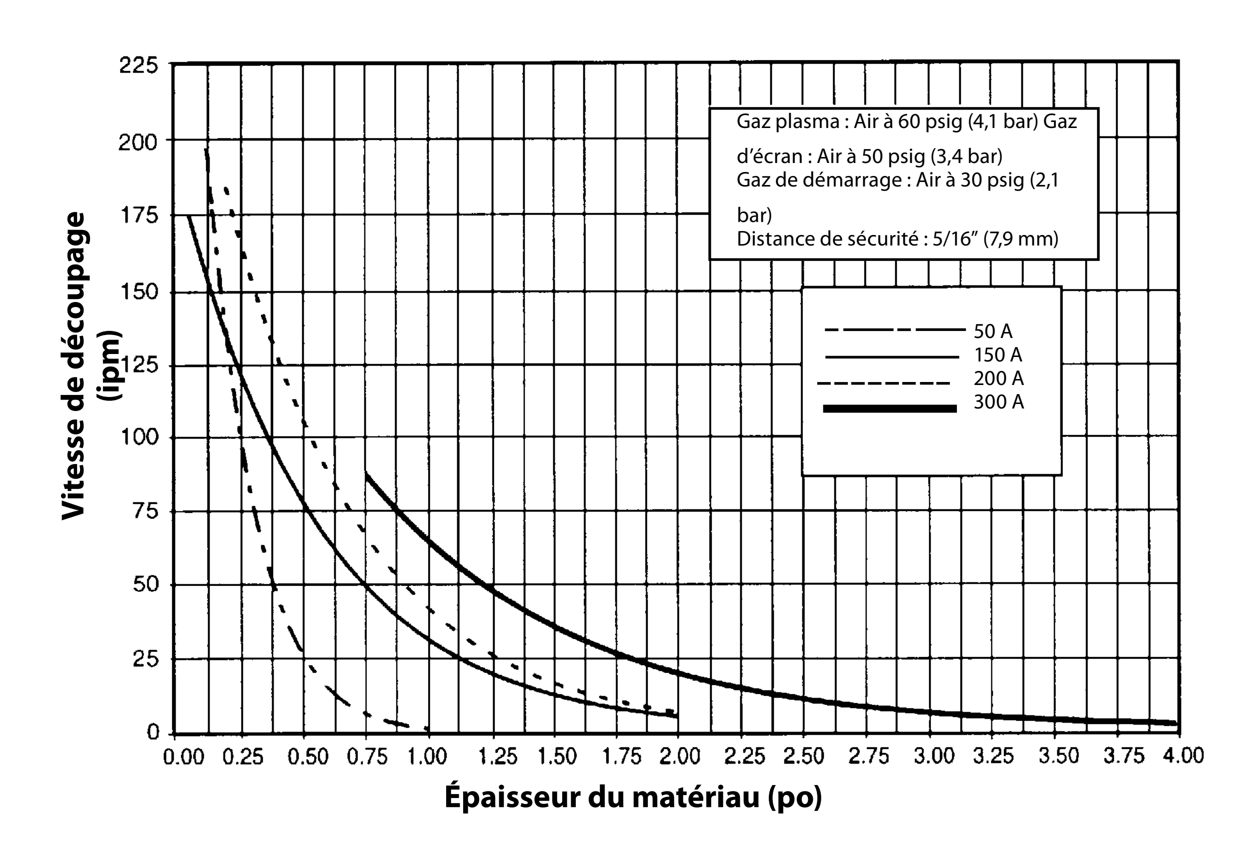
Table 4.3 Données de découpage à 200 A

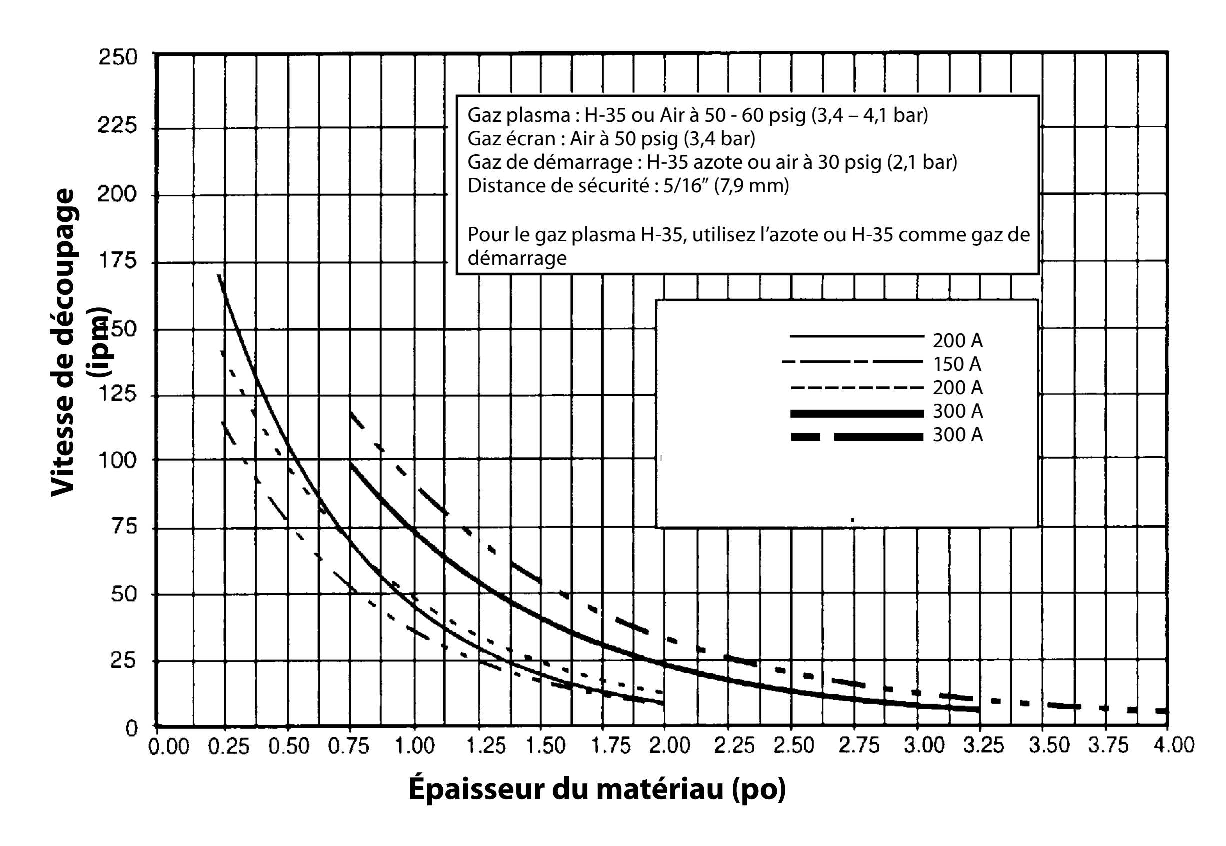
Matériau	Épaisseur pouces (mm)	Distance de sécurité pouces (mm)	Vitesse ipm (mm/m)	Gaz et pression de démarrage psig (bar)	Gaz et pression de découpage psig (bar)	Gaz et pression d'écran pour ESP-150 et 200 psig (bar)
Acier au carbone	0.25 (6.4)	0.19 (4.8)	150 (3810)	Air / N_2 30 (2,1)	O_2 55 (3,8)	Air 80 (5,5)
	0.38 (9.7)		95 (2413)			
	0.50 (12.7)		80 (2032)			
	0.62 (15.7)	0.25 (6.4)	65 (1651)			
	0.75 (19.1)		50 (1270)			Air 60 (4,1)
	1.00 (25.4)		35 (889)			
	0.25 (6.4)		135 (3429)	Air 30 (2,1)	Air 55 (3,8)	Air 80 (5,5)
	0.38 (9.7)		95 (2413)			
	0.50 (12.7)		85 (2159)			
	0.62 (15.7)		70 (1778)			
	0.75 (19.1)		55 (1397)			
	1.00 (25.4)		30 (762)			
Aluminium	0.25 (6.4)		130 (3302)			
	0.38 (9.7)		105 (2667)			
	0.50 (12.7)		85 (2159)			
	0.62 (15.7)	0.31 (7.9)	75 (1905)			
	0.75 (19.1)		60 (1524)			
	1.00 (25.4)	0.38 (9.7)	40 (1016)			
Acier inoxydable	0.25 (6.4)	0.25 (6.4)	130 (3302)			
	0.38 (9.7)		115 (2921)			
	0.50 (12.7)		75 (1905)			
	0.62 (15.7)	0.38 (9.7)	65 (1651)			
	0.75 (19.1)		55 (1397)			
	1.00 (25.4)		20 (508)			

Table 4.4 Données de découpage à 300 A

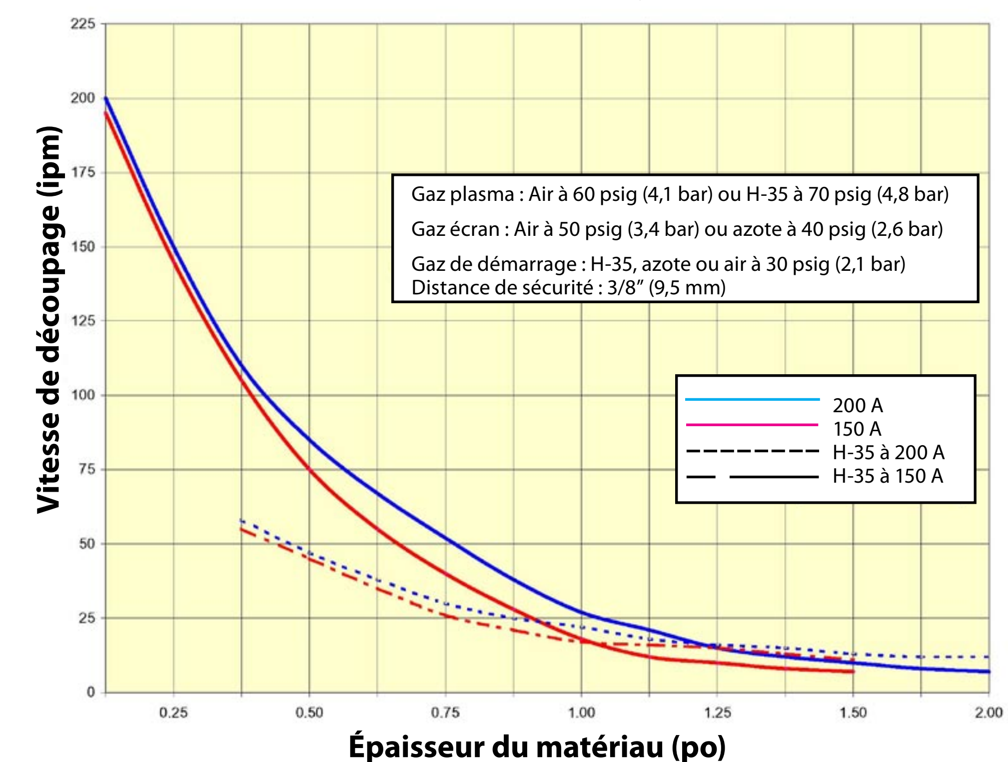
<table>
<tr><th>Matériau</th><th>Épaisseur pouces (mm)</th><th>Distance de sécurité pouces (mm)</th><th>Vitesse ipm (mm/m)</th><th>Gaz et pression de démarrage psig (bar)</th><th>Gaz et pression de découpage psig (bar)</th><th>Gaz et débit de l’écran cfh (l/m)</th></tr>
<tr><td rowspan="12">Acier au carbone</td><td>0,50 (12,7)</td><td rowspan="2">0,25 (6,4)</td><td>130 (3302)</td><td rowspan="12">Air / N_2 30 (2,1)</td><td rowspan="6">O_2 75 (5,2)</td><td rowspan="12">Air 210 (99,1)</td></tr>
<tr><td>0,62 (15,7)</td><td>95 (2413)</td></tr>
<tr><td>0,75 (19,1)</td><td rowspan="2">0,31 (7,9)</td><td>80 (2032)</td></tr>
<tr><td>1,00 (25,4)</td><td>50 (1270)</td></tr>
<tr><td>1,50 (38,1)</td><td>0,38 (9,7)</td><td>20 (508)</td></tr>
<tr><td>2,00 (50,8)</td><td>0,50 (12,7)</td><td>10 (254)</td></tr>
<tr><td>0,50 (12,7)</td><td rowspan="4">0,31 (7,9)</td><td>120 (3048)</td><td rowspan="6">Air 75 (5,2)</td></tr>
<tr><td>0,62 (15,7)</td><td>90 (2286)</td></tr>
<tr><td>0,75 (19,1)</td><td>80 (2032)</td></tr>
<tr><td>1,00 (25,4)</td><td>55 (1397)</td></tr>
<tr><td>1,50 (38,1)</td><td>0,38 (9,7)</td><td>25 (635)</td></tr>
<tr><td>2,00 (50,8)</td><td>0,50 (12,7)</td><td>12 (305)</td></tr>
</table>

Données de découpage de l'acier de la PT-26

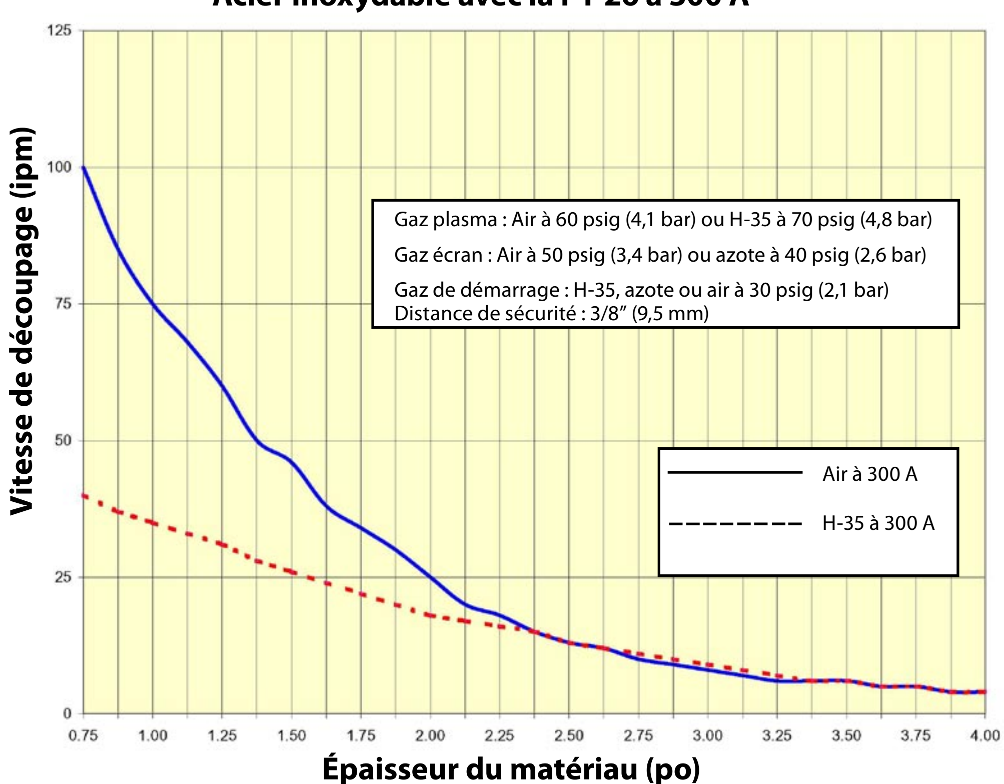




Données de découpage de l'acier inoxydable pour la PT-26



Acier inoxydable avec la PT-26 à 300 A



5.1 Démontage de l'avant

AVERTISSEMENT **ASSUREZ-VOUS QUE LE COMMUTATEUR SUR LE BLOC D'ALIMENTATION EST EN POSITION ÉTEINTE ET QUE L'ALIMENTATION PRINCIPALE EST DÉSACTIVÉE.**

Si le guide de distance de sécurité doit être utilisé, retirez-le en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre tout en l'éloignant de l'écran thermique.

Dévissez l'écran thermique et retirez-le de la torche. La tuyère doit rester dans la tête de la torche. Une légère fuite de fluide de refroidissement est normale lorsque vous retirez l'écran. Inspectez l'écran thermique. Aucun signe de production d'arc électrique ne doit être observé à l'intérieur de l'écran. La gaine d'isolation externe ne doit pas être trop usée ou carbonisée. Remplacez l'écran si vous observez l'un des dommages ci-dessus mentionnés.

Retirez la tuyère de la tête de la torche pour l'inspecter. L'orifice doit être arrondi au niveau de l'entrée et de la sortie. Remplacez la tuyère si l'orifice est de forme ovale ou endommagé. La présence de dépôts gris ou noirs peut être observée sur les surfaces intérieures de la tuyère. Ils peuvent être nettoyés avec de la paille de fer, mais vous devez vous assurer de supprimer toute trace de cette paille après le nettoyage.

Inspectez l'électrode. Si vous observez une cavité de plus de 1,6 mm (1/16 po) au centre, remplacez-la.

Inspectez le support de l'électrode chaque fois que vous la remplacez. Aucun signe de production d'arc ne doit être présent, et les joints toriques ne doivent être ni usés ni endommagés.

Inspectez la bague d'isolation. Si vous remarquez la présence de production d'arc, remplacez-la.

Inspectez les joints toriques de la tête de torche. S'ils sont usés ou endommagés, remplacez-les. Ils dureront plus longtemps s'ils sont recouverts d'un mince film de lubrifiant à base de silicone (0558000443). Utilisez suffisamment de lubrifiant pour que le joint torique soit humide ou brillant, mais évitez tout excédent.

Une fois que toutes les pièces de l'extrémité avant ont été inspectées et remplacées si besoin, remontez la torche selon la description de la section 3.5 « Assemblage des pièces avant ».

5.2 Généralités

Contrôlez régulièrement l'écran thermique, le support de l'électrode et la bague d'isolation. Si l'une de ces pièces est endommagée ou excessivement usée, remplacez-la.

Vérifiez les joints toriques de la torche quotidiennement. Si vous observez des écorchures, des entailles ou autres dégâts, remplacez-les. Si le joint torique est sec, appliquez un mince film de lubrifiant. Si aucune résistance entraînée par le joint torique n'est observée au moment de l'installation de l'écran thermique, remplacez le joint torique.

La gaine du câble de la torche doit être inspectée régulièrement. Dans le cas d'un endommagement de cette gaine, inspectez les câbles d'alimentation de la torche et de l'arc pilote. Dans le cas de fuite ou de n'importe quel autre dégât, remplacez les composants concernés.

5.3 Saletés ou contamination

Des saletés ou autres contaminations peuvent entraîner une défaillance prématurée de la torche PT-26 causée par la production d'arcs internes. Pour éviter ce problème, il est recommandé aux utilisateurs de suivre les instructions suivantes :

1. Assurez-vous de n'utiliser qu'un air propre, sec et sans une huile pour les gaz du plasma et/ou d'écran.
2. Évitez l'utilisation excessive de graisse à base de silicone sur les joints toriques de la torche. Un mince film est suffisant.
3. Essuyez l'isolant du corps de la torche avec un chiffon avant d'installer chaque nouvel ensemble de consommables. La capacité de l'isolant à résister au cheminement des arcs sur sa surface est réduite en cas de présence de saleté ou autre contamination.
4. Lorsque la torche n'est pas utilisée, stockez-la avec un ensemble complet de pièces de l'extrémité avant installé. Ceci permettra d'éviter à la poussière de s'accumuler dans la torche et protégera la tête en cas de chute accidentelle.

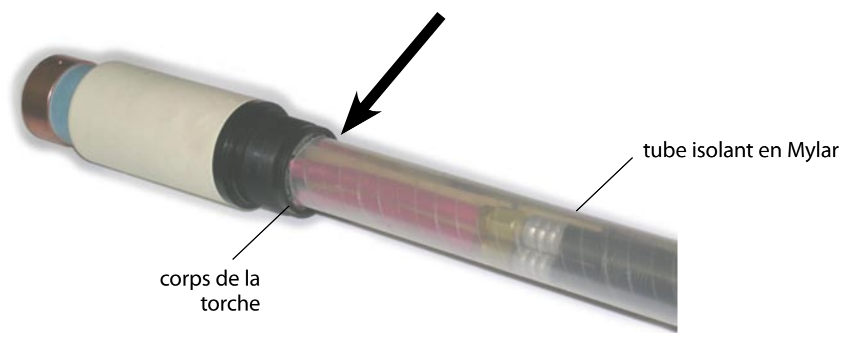
5.4 Démontage et remplacement de la tête de torche

Pour garantir le remontage correct de tous les composants et des bandes, prenez note de leurs positions et emplacements avant de procéder au démontage. Voir la figure 6.1.

1. Faites glisser le support flexible vers l'arrière sur la gaine du câble, jusqu'à ce qu'il soit à environ 457,2 mm (18 po) à l'arrière de la poignée.
2. Retirez la bande se trouvant près de l'extrémité de la poignée de la torche.
3. Faites glisser le support de l'interrupteur et l'interrupteur lui-même vers l'arrière pour le dégager de la poignée.
4. Faites glisser la gaine du câblage vers l'arrière.
5. Retirez la poignée de la tête de torche en la faisant glisser vers l'arrière dans un mouvement de rotation, pour exposer les connexions du câblage.
6. Utilisez deux clés pour chaque connexion et dévissez les deux connexions de la torche. Deux clés sont requises - 9,5 mm (3/8 po) et 11,1 mm (7/16 po).
7. Retirez la tête de torche du câblage, y compris l'isolant qui est attaché. Replacez la nouvelle tête de torche et l'isolant dans l'assemblage.
8. À l'aide de deux clés pour chaque connexion, serrez fermement les deux connexions de la torche. Le couple de serrage utilisé à l'usine pour cette étape est de 172,4 à 206,8 m-n (25 à 30 po/livres).
9. Repassez la poignée sur la tête de torche.
10. Enfilez le support de l'interrupteur et l'interrupteur lui-même sur la poignée jusqu'à ce qu'ils se trouvent à 50,8 mm (2 po) de la tête de torche. Les épissures rouges du fil de branchement du commutateur doivent se trouver directement après l'extrémité de la poignée.
11. Tirez la gaine du câble vers l'avant et attachez-la derrière la poignée à l'aide d'un ruban isolant en vinyle.
12. Enfilez à nouveau le support flexible sur la poignée jusqu'à ce qu'il entre en contact avec le support de l'interrupteur.

Remarque

Lors du remplacement de la poignée de la torche PT-26SL en ligne, enfilez d'abord le tube isolant en Mylar (réf. 0558005623) sur les tubes et les connexions de la torche jusqu'à ce qu'il bute sur l'arrière du corps de la torche.



5.5 Démontage et remplacement des câbles de la torche

1. Déconnectez le câblage de la torche de la source alimentation. Consultez les instructions relatives à votre source d'alimentation pour obtenir des instructions détaillées.
2. Retirez la tête de torche du câblage selon la description fournie dans les étapes 1 à 7 de la section précédente. Retirez également la poignée et le support flexible du câblage.
3. Déposez le câblage à plat, en ligne droite. Cette opération doit être effectuée dans un endroit mesurant environ une fois et demie la longueur des câbles.
4. À l'aide d'un morceau de corde ou d'une ficelle solide d'une longueur égale à environ la moitié des câbles de la torche, attachez une extrémité du cordon autour de tous les cables de la torche à l'extrémité de cette dernière, et attachez l'autre extrémité à un objet fixe.
5. Retirez le ruban de la gaine des câbles à l'extrémité se trouvant à la source d'alimentation.
6. Dégagez l'interrupteur de son support et faites glisser la poignée, le support de l'interrupteur et le support flexible vers l'extrémité éloignée de la corde utilisée dans l'étape 4. Attachez l'extrémité des câbles se trouvant à la source d'alimentation, et tirez la gaine du câblage entièrement sur la corde.
7. Détachez la corde des câbles et remplacez le ou les câble(s) endommagé(s).
8. Réattachez l'extrémité des câbles du côté de la torche avec la corde et tirez sur la gaine du câblage pour la remettre en place sur les câbles. Attachez temporairement la gaine aux câbles près de l'extrémité située au niveau de la tête de torche, avec du ruban isolant en vinyle.
9. Retirez le support flexible, le support de l'interrupteur et la poignée de la corde pour les replacer sur la gaine du câblage. Retirez le ruban.
10. Détachez la corde des câbles et suivez les étapes 7 à 12 de la section précédente pour attacher la tête de torche au câblage.
11. Attachez la gaine aux câbles près de l'extrémité située au niveau de la source alimentation avec du ruban isolant en vinyle.

5.6 Remplacement du support flexible, du support de l'interrupteur ou de la poignée

Si le support flexible, le support de l'interrupteur ou la poignée de la torche sont endommagés et doivent être remplacés, suivez la procédure décrite dans la section « Démontage et remplacement de la tête de torche » et remplacez la(es) pièce(s) en question durant l'étape 7 avant le remontage de la tête de torche. Cette procédure peut être simplifiée en attachant temporairement la gaine aux câbles avec un ruban isolant en vinyle.

5.7 Remplacement de l'interrupteur de la torche

1. Suivez les étapes 1 à 3 de la section « Démontage et remplacement de la tête de torche ».
2. Coupez les fils noirs et blancs de l'ancien interrupteur aussi près que possible des épissures rouges de connexion. Dénudez les fils noirs et rouges sur environ 6,4 mm (1/4 po).
3. Dénudez les nouveaux fils sur environ 6,4 mm (1/4 po).
4. Attachez les fils de l'interrupteur au câbles de ce dernier à l'aide des deux nouvelles épissures fournies avec l'interrupteur de remplacement. Assurez-vous d'utiliser un outil de sertissage prévu pour ce type de connexion.
5. Suivez les étapes 1 à 3 de la section « Démontage et remplacement de la tête de torche » en sens inverse pour terminer.

5.8 Mesurage du débit de gaz de la torche

Si un faible débit de gaz est suspecté de réduire les performances de découpage ou la durée de vie des consommables, ce débit peut être vérifié à l'aide du kit de mesurage du débit de gaz de la torche au plasma. Ce kit inclut un rotamètre (ou débitmètre) manuel qui indiquera le débit de gaz sortant de la torche. Le kit inclut également des instructions qui doivent être rigoureusement suivies pour assurer une utilisation sans risque et précise du rotamètre. Voir le formulaire F-14-391.

Les débits d'air ou d'azote de la PT-26 doivent respecter les paramètres suivants :

Débit de l'écran
ESP-150 et ESP-200 .... 135 - 145cfh à 50 psig (63,7 – 68,4 l/m à 3,4 bar)
Deuce Pack 150, 215........ 225 cfh à 50 psig (106,2 l/min à 3,4 bar)

Débit de plasma........ 115 – 140 cfh à 50 psig (54,3 – 66,1 l/min à 3,4 bar)

Débit total
ESP-150 et ESP-200 .... 250 -285 cfh à 50 psig (118,0 – 134,5 l/min à 3,4 bar)
Deuce Pack 150, 330 .... 365 cfh à 50 psig (172,3 l/min à 3,4 bar)

Mesurez les débits en utilisant une nouvelle tuyère à 200 A (0558003798), une nouvelle électrode et un nouvel écran thermique. Assurez-vous que toutes les pièces sont correctement installées et que le joint torique (0558003721) de la torche est en bonne condition et qu'il ne fuit pas. Si possible, mesurez les débits individuellement (sinon mesurez le débit total).

Les débits de gaz inférieurs à ceux listés ci-dessus, indiquent une restriction ou une fuite de la tuyauterie de gaz de la torche ou de la source alimentation.

6.0 Pièces de rechange

6.1 Généralités

Fournissez toujours le nº de série de l'unité sur laquelle les pièces seront utilisées. Le nº de série est embouti sur la plaque signalétique de l'unité.

6.2 Passer une commande

Pour garantir un bon fonctionnement de l'unité, il est recommandé de n'utiliser que des pièces d'origine ou des produits ESAB avec ce matériel. L'utilisation d'autres pièces peut annuler votre garantie.

Ces pièces de rechange peuvent être commandées directement chez votre distributeur ESAB.

Lorsque vous commandez des pièces de rechange, n'oubliez pas de préciser toute instruction spéciale relative à l'expédition.

Référez-vous au guide de communications au dos de ce manuel pour consulter la liste des nº de téléphone du service clientèle.

Remarque

Les articles de la nomenclature qui contiennent des numéros de pièces vides sont uniquement fournis au titre d'indication pour le client Les éléments matériels devraient être disponibles auprès de sources locales.

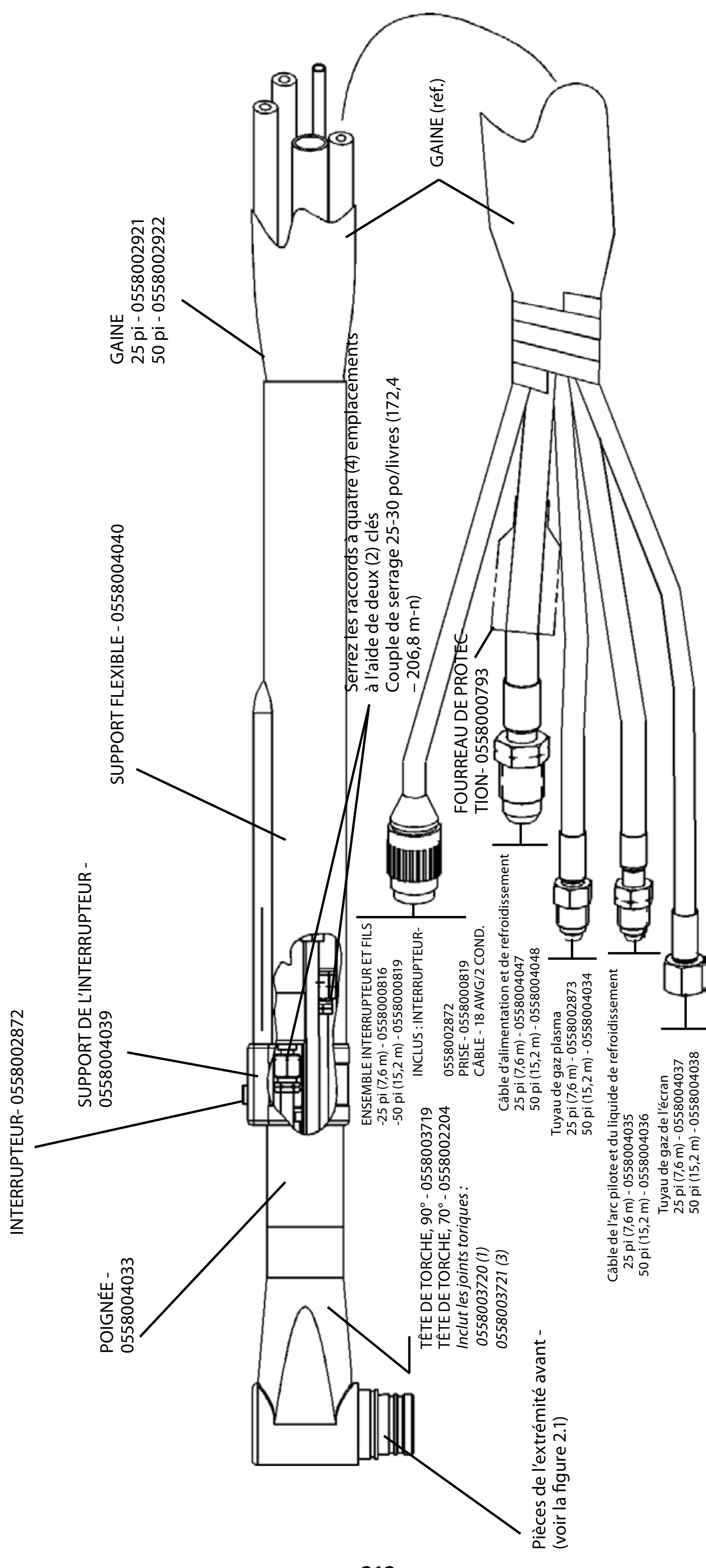


Figure 6.1. Pièces de rechange - ensemble de la torche PT-26

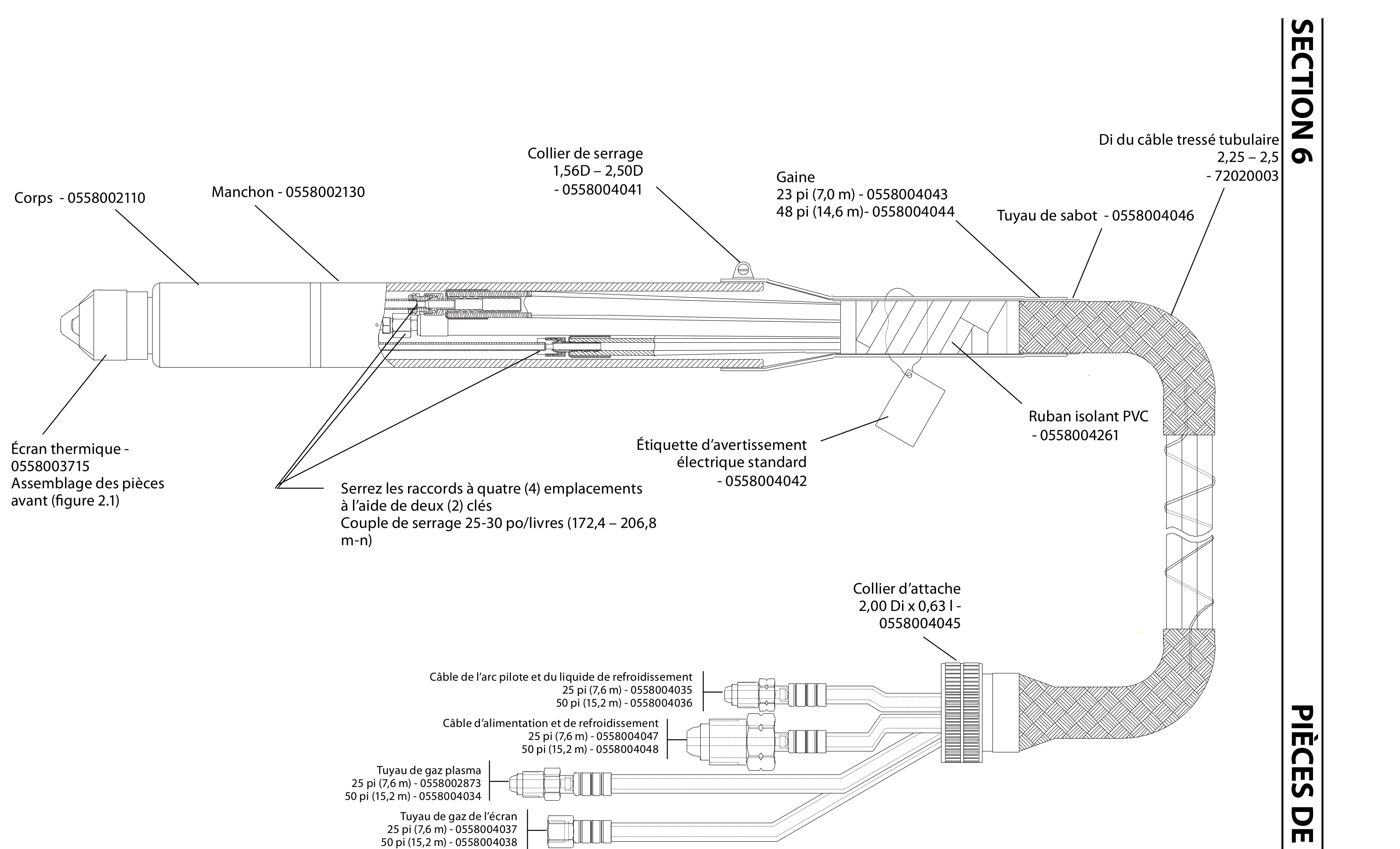


Figure 6.2. Pièces de rechange - ensemble de la torche PT-26 en ligne

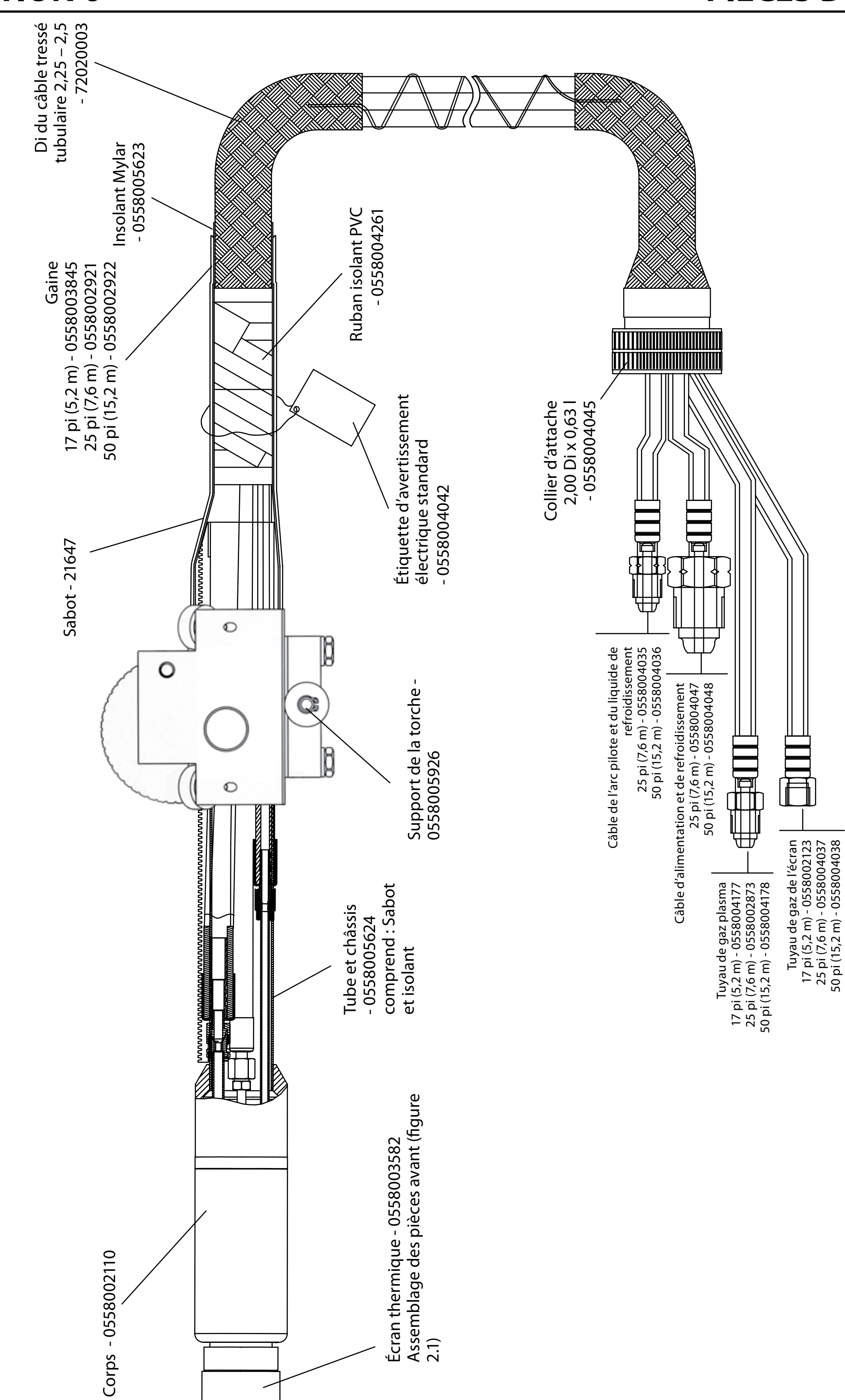


Figure 6.3. Pièces de rechange - ensemble de la torche PT-26 « SL » en ligne